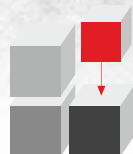




MIG

ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

+ серия **basic**
+ пакет программ **pulse**
= серия **pro**



Модульная
архитектура
силовой части



Собственное
программное
обеспечение



Возможность
корректировки
скорости подачи
проволоки
независимо от других
параметров сварки



Печать плат
в С.Петербурге



ПВ=100% при T=40°C
на max токе
означает
непрерывность
работы аппарата



Высокая
энерго-
эффективность



Чрезвычайное
быстродействие
(частота инвертора
+такт работы
системы управления)



Возможность
наращивания
токов соединением
силовых модулей
до 2000А



Класс защиты
гарантирует
сохранность
аппарата в
суровых условиях
эксплуатации



Свободное
цифровое
управление
всеми
параметрами
сварки

- Использование простых и цифровых горелок;
- Воздушное или водяное охлаждение горелок;
- Пульт дистанционного управления;
- Синергетические программы под сталь, «нержавеяку», алюминий;
- Возможность ручного управления параметрами сварки вне синергетического режима;
- Режимы сварки для точек и прихваток;
- 2-х тактный, 4-х тактный режимы сварки;
- Программы для корней и тонких материалов;
- DAC (Direct Arc Control) – процесс управления КЗ (коротким замыканием);
- Для серии PRO – программы с управляемым переносом электродного материала без КЗ (Pulse);
- Программа со сжатой струей, с глубоким проникновением (F.J.Arc);

- Специальный режим для вертикальных швов (Rapid Up);
- Возможность включения гибридных процессов;
- Функции горячего старта, заварки кратера;
- Возможность работы в режимах TIG, MMA и строжка.

- Цветной экран 5" с выбором цветов на панели под освещённость и время суток;
- Интерактивная интуитивно понятная панель управления с дистанционно обновляемой прошивкой;
- Wi-Fi для документирования режимов, перепрограммирования, идентификации персонала;
- Оцинкованный долговечный корпус;
- Оцинкованная тележка повышенной жёсткости;
- Колёса тележки большого диаметра.

ИЗГОТОВЛЕНО
В РОССИИ



Навигация
в панели
управления
осуществляется
тремя крупными
энкодерами



Сборка по
модульному
принципу



В сварке MIG/MAG
запас напряжения
позволяет выносить
подающий
механизм
на 50 метров
от источника

50м


ROSWELD

MIG

ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

Источник тока

Диапазон регулировки сварочного тока, А

Сила тока при ПВ 100% (Т среды 40° С), А

ПВ на макс. токе при Т среды 40° С, %

Напряжение питающей сети, В

Частота тока в сети, Гц

Защитный автоматический выключатель, А

Потребляемый ток, А

Макс. потребляемая мощность, кВт

КПД, %

Напряжение холостого хода, В

Габариты сварочного аппарата (ДхШхВ), мм

Масса сварочного аппарата, кг

Класс защиты

Класс изоляции

Устройство подачи сварочной проволоки

Скорость подачи проволоки, м/мин

Диаметр сварочной проволоки, мм

Количество роликов в подающем механизме

Габариты (ДхШхВ), мм

Подключение горелки

MIG 350
basic/pro

MIG 500
basic/pro

3-350

3-500

350

500

100

100

380 (+15% / -20%)

380 (+15% / -20%)

50/60

50/60

3x50

3x80

18

32

13.1

22.8

96

96

67

67

740x300x500

740x300x730

28

50

IP 34

IP 34

H

H

0.5 - 25.0

0.5 - 25.0

0.8 - 2.0

0.8 - 2.0

4

4

700x250x420

700x250x420

EURO

EURO